

EP0289658

Wiper arm, especially for windscreen wiper installations in motor vehicles.

Publication date: 1988-11-09

Inventor: DURIAN FRITZ; PROHASKA HANS; SCHMID ECKHARDT

Applicant: SWF AUTO ELECTRIC GMBH (DE)

Classification:

- international: **B60S1/34; B60S1/32**; (IPC1-7): B60S1/34

- european:

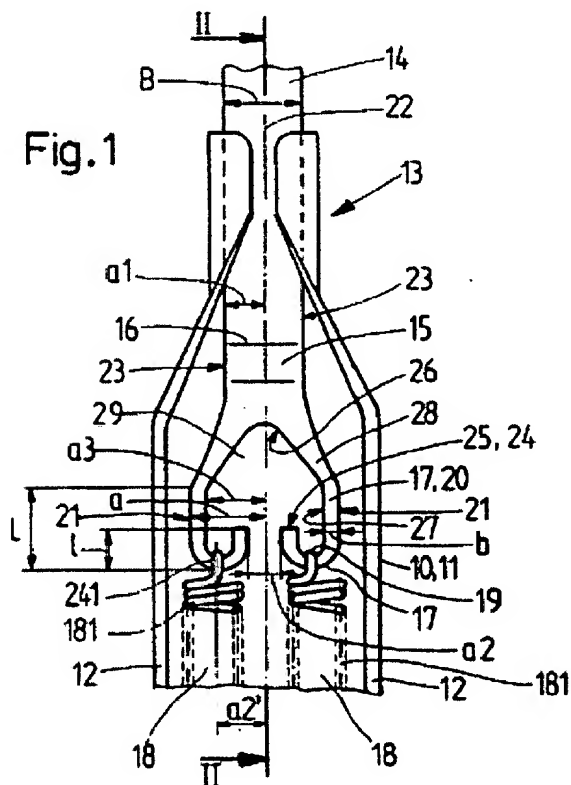
Application number: EP19870117445 19871126

Priority number(s): DE19873714648 19870502

Also Published as: EP0289658 (A3) DE3714648 (A1) EP0289658 (B1) ES2033778T (T3)

Abstract of **EP0289658**

A wiper blade having a wiper rod is described, which rod has at least one component which projects from a wiper rod section as a mounting means for at least one contact pressure spring and is produced integrally with the wiper rod. This permits, in particular in the case of wiper arms which are to be provided with a plurality of contact pressure springs next to one another, production with a low material outlay and without assembly outlay for the mounting means for the contact pressure spring or springs.



⑦ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

② Anmeldenummer: 87117445.4

⑤ Int. Cl. 4: **B60S 1/34**

③ Anmeldetag: 26.11.87

③ Priorität: 02.05.87 DE 3714648

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
09.11.88 Patentblatt 88/45

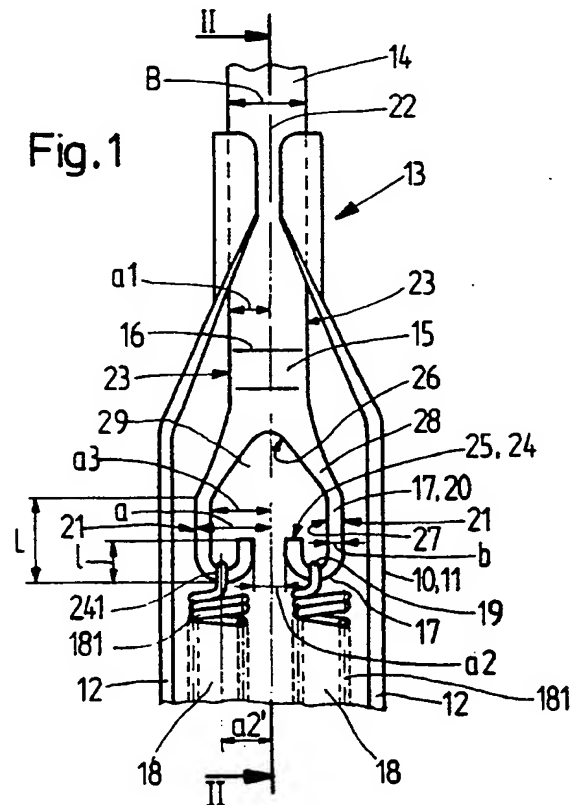
④ Benannte Vertragsstaaten:
ES FR GB IT

⑦ Anmelder: **SWF Auto-Electric GmbH**
Stuttgarter Strasse 119 Postfach 135
D-7120 Bietigheim-Bissingen(DE)

⑦ Erfinder: **Durian, Fritz**
Mozartstrasse 8
D-7120 Bietigheim-Bissingen(DE)
Erfinder: **Prohaska, Hans**
Nelkenweg 44
D-7120 Bietigheim-Bissingen(DE)
Erfinder: **Schmid, Eckhardt**
Heilbronner Strasse 62
D-7129 Brackenheim(DE)

⑤ **Wischarm, insbesondere für Scheibenwischeranlagen an Kraftfahrzeugen.**

⑤ Es wird ein Wischarm mit einer Wischstange beschrieben, die als Befestigungsmittel für wenigstens eine Anpreßdruckfeder wenigstens ein von einem Wischstangenabschnitt abstehendes Teil besitzt, das einstückig mit der Wischstange hergestellt ist. Dies ermöglicht insbesondere bei Wischarmen, die mit mehreren nebeneinanderliegenden Anpreßdruckfedern versehen werden sollen, eine Fertigung mit geringem Materialaufwand und ohne Montageaufwand für das oder die Befestigungsmittel für die Anpreßdruckfeder(n).



EP 0 289 658 A2

Wischarm, insbesondere für Scheibenwischeranlagen an Kraftfahrzeugen

Die Erfindung betrifft einen Wischarm mit den im Oberbegriff des Anspruchs 1 aufgeführten Merkmalen.

Die Wischstangen von Wischarmen werden üblicherweise aus Stahlband gefertigt, das entsprechend der gewünschten Form gebogen wird und in dem als Befestigungsmittel für eine Anpreßdruckfeder ein Durchbruch vorgesehen wird, in den die Feder mit einer Öse eingehängt werden kann (vgl. DE-PS 1 249 108). Der Durchbruch wird üblicherweise mittels eines Stanzverfahrens hergestellt. Eine solche Wischstangenausbildung wird gewählt, wenn der Wischarm eine einzige Anpreßdruckfeder besitzen soll. Wenn der Wischarm zwei nebeneinander angeordnete Anpreßdruckfedern besitzen soll, was manchmal gewünscht wird, um eine niedrige Wischarmbauweise erzielen zu können, sind andere Wischarmausbildungen im Federbefestigungsbereich gebräuchlich. So ist für einen Wischarm mit zwei nebeneinander angeordneten Anpreßdruckfedern vorgeschlagen worden, eine mit zwei Durchbrüchen als Einhängemittel für zwei Anpreßdruckfedern versehene Platte an einer Wischstange durch Umschlagen zu befestigen (DE-PS 34 33 106). Weiterhin ist vorgeschlagen worden, einen sich quer durch das Gelenkteil erstreckenden Gelenkriet als Anhängemittel für zwei Anpreßdruckfedern auszugestalten (DE-OS 31 32 183). Die letztgenannten Ausführungsformen sind relativ teuer.

Aufgabe der Erfindung ist es, einen Wischarm der eingangs genannten Art zu schaffen, der möglichst kostengünstig gefertigt werden kann und dennoch die an moderne Wischarme gestellten Anforderungen erfüllt.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß von einem Wischarm gelöst, welcher die im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 aufgeführten Merkmale aufweist. Die vorgeschlagene einstückige Ausbildung von Wischstange und Befestigungsmittel(n) ermöglicht insbesondere bei Wischarmen, die mit mehreren Anpreßdruckfedern versehen werden sollen, eine Fertigung ohne Aufwand von Fremdmaterial und ohne Montageaufwand für das oder die Befestigungsmittel für die Anpreßdruckfeder(n).

Wenn das Befestigungsmittel gemäß Anspruch 2 ausgebildet ist, ist eine sichere Befestigung herkömmlicher Anpreßdruckfedern möglich.

Als erfindungsgemäße Befestigungsmittel kommen dabei neben anderen buckel- oder bolzenartige Teile in Betracht. Um ein unerwünschtes Abgleiten der Anpreßdruckfeder von einem solchen Teil zu vermeiden, können diese derart angeordnet werden, daß sie endseitig an oder nahe der Innenseite

einer Gelenkteilwand verlaufen, die dann gewährleistet, daß die Anpreßdruckfeder auf dem Teil gehalten bleibt.

Wenn das Befestigungsmittel gemäß Anspruch 3 als Haken ausgebildet ist, ist ohne Hilfsmittel ein lagesicheres Halten der Anpreßdruckfeder möglich.

Für Wischarm mit zwei Anpreßdruckfedern wird die in Anspruch 4 aufgezeigte Weiterbildung vorgeschlagen. Diese ermöglicht eine schmale Wischarmbauweise.

Vorteilhafte maßliche Ausgestaltungen von zwei Haken, die eine schmale Wischarmbauweise, eine niedrige Wischarmbauweise und ein problemloses Anhängen der Anpreßdruckfedern ermöglichen und eine gute mechanische Stabilität der Haken gewährleisten, sind in den Ansprüchen 5 bis 11 aufgezeigt. Gemäß der in Anspruch 6 aufgezeigten Variante können die Haken dabei endseitig freistehen. Bei einer genügenden Hakenlänge, die in der Praxis leicht ermittelt werden kann, ist kein unerwünschtes Abgleiten der lose beispielsweise mit einem gekrümmten Ende an den Haken eingehängten Anpreßdruckfedern möglich. Die Haken können aber auch wie in Anspruch 7 aufgezeigt, miteinander verbunden sein. Dann ist noch weniger ein unerwünschtes Abgleiten der Anpreßdruckfedern von den Haken möglich.

Die erstgenannten Haken können besonders problemlos geformt werden, wenn, wie in Anspruch 12 vorgeschlagen, in dem Wischstangenabschnitt ein Bereich fehlen gelassen wird. Diese Maßnahme ermöglicht oder erleichtert den Angriff von Biegewerkzeug(en).

Sowohl für die Variante mit miteinander verbundenen Haken als auch für die Variante mit endseitig freistehenden Haken wird vorgeschlagen, ein Wischarmformstück mit Steg gemäß Anspruch 14 zu verwenden. Der Steg soll dann gemäß Anspruch 15 bzw. 16 Teil der Haken sein.

Dabei kann man derart vorgehen, daß man aus einem bereits in der gewünschten Wischstangenlänge vorliegenden Wischstangenformstück einen derart großen Bereich entfernt oder nicht fertigt, wie er zum Formen einer einzigen Wischstange zugehörigen Haken vorteilhaft ist. Der Bereich kann dabei gemäß Anspruch 13 endseitig offen sein. Dann brauchen nur noch die stehengebliebenen Lappen zu Haken gebogen werden. Wenn der fehlende Bereich durch Entfernen von Material aus dem Wischstangenformstück gebildet werden soll, wird aber die in den Ansprüchen 14 bzw. 15 erwähnte Ausbildung bzw. Bearbeitung vorgeschlagen. Diese bedingt einen geringeren Materialabfall als die in Anspruch 13 aufgeführte Variante.

Bei Wischstangenformstücken mit Steg kann man andererseits gemäß Anspruch 18 vorgehen, indem aus einem länger als eine einzige Wischstange gestalteten Wischstangenformstück an verschiedenen Stellen seiner Längenausdehnung jeweils ein Bereich von einer derartigen Größe entfernt oder nicht gefertigt wird, der in Formstücklängsrichtung etwa doppelt so groß ist wie die eventuell noch zu formenden Haken, die dann einer einzigen Wischstange zugehören und das Formstück danach bei den Bereichen teilt. Auf diese Weise hat man gleichzeitig mehrere Wischstangenendbereiche zur Weiterbearbeitung vorliegen. Dieses Verfahren ist besonders rationell. Für die Variante nach Anspruch 6 muß dabei selbstverständlich jeder ausgesparte Bereich mittig der Längerstreckung quergeteilt werden und für die Variante nach Anspruch 7 jeder Steg mittig entlang der Längerstreckung.

Als Formverfahren kommen insbesondere für Kunststoffe Spritzgeßverfahren in Betracht. Bei Verwendung metallischer Werkstoffe werden aus Kostengründen und weil damit durch Verfestigung des Befestigungsmittelmateriale eine bessere mechanische Stabilität des Befestigungsmittels erreichbar ist als sie nach Warmformverfahren gegeben wäre, Kaltformverfahren vorgeschlagen.

Weitere vorteilhafte Einzelheiten und Ausgestaltungen der Erfindung sind aus den übrigen Unteransprüchen sowie aus der nachfolgend erläuterten Zeichnung ersichtlich, die Ausführungsbeispiele zeigt.

Dabei ist dargestellt in

Fig. 1 ein Abschnitt eines ersten Wischarsms in Ansicht von unten, in

Fig. 2 ein Schnitt entlang der Linie II-II in Fig. 1 durch die Wischstange, in den

Fig. 3 bis 5

drei verschiedene Wischstangenformstücke, aus denen die Wischstange des in Fig. 1 dargestellten Wischarsms hergestellt werden kann, in

Fig. 6 ein Abschnitt einer zweiten Wischstange mit daran befestigten Anpreßdruckfedern in Ansicht von unten und in

Fig. 7 der Wischstangenabschnitt nach Fig. 6 in Seitenansicht.

Der in Fig. 1 vergrößert dargestellte Wischarm besitzt ein im Querschnitt U-förmiges Gelenkteil 10, das einen Rücken 11 und zwei Seitenwangen 12 aufweist. Das Gelenkteil 10 ist an seinem nicht dargestellten hinteren Ende, das in Fig. 1 unten liegen würde, über ein Befestigungsteil mit einer Wischerwelle verbindbar. Mit seinem vorderen Ende 13 umgreift es formschlüssig eine im Querschnitt rechteckige Wischstange 14, die mit ihrem hinteren Ende 15, das bei 16 nach unten abgelenkt ist, ein Stück in das Gelenkteilinnere ragt. Die Wischstange 14 ist einstückig mit zwei Befesti-

gungsmitteln 17, die als von dem Wischstangenabschnitt 15 abstehende Teile, nämlich als Haken, ausgebildet sind, für zwei als Zugfedern ausgebildete Anpreßdruckfedern 18 hergestellt. Die Anpreßdruckfedern 18 erstrecken sich nebeneinander im Gelenkteilinnern, umgreifen mit jeweils einer sich mittig in Federlängsrichtung erstreckenden Öse 19 einen Haken 17 und sind mit ihrem nicht dargestellten hinteren Ende am Befestigungsteil befestigbar.

Die Verwendung zweier sich nebeneinander erstreckender Anpreßdruckfedern gewährleistet dabei eine niedrige Wischarmbauweise im Gelenkteilbereich. Aufgrund von deren nachfolgend näher beschriebenen Befestigung an dem Wischstangenabschnitt 15 ist zudem eine schmale Wischarmbauweise im Gelenkteilbereich gewährleistet. Wie die Fig. 1 und 2 zeigen, sind die Haken 17 in Draufsicht U-förmig und stehen in Wischstangenlängsrichtung von dem Wischstangenabschnitt 15 ab. In dem aus einem von einem gerade in Wischstangenlängsrichtung verlaufenden Schenkel 20 gebildeten Angrenzungsbe-
reich an den Wischstangenabschnitt 15 verlaufen die Haken 17 mit ihren am weitesten entfernt voneinander verlaufenden Flächen 21 jeweils in einem Abstand a zu einer sich in Wischstangenlängsrichtung erstreckenden geometrischen Achse 22, die hier mit der Symmetrieachse identisch ist, welcher etwa doppelt so groß ist wie der Abstand a_1 , den die zwei sich gerade in Wischstangenlängsrichtung erstreckenden Längsseitenflächen 23 des im Querschnitt rechteckigen Wischstangenabschnitts 15 jeweils von dieser Achse 22 besitzen. Die Haken 17 besitzen endseitig freistehende Schenkel 24, die in einem Abstand a_2 zueinander verlaufen, der kleiner ist als der Abstand a_1 , den die Längsseitenflächen 23 des Wischstangenabschnitts 15 von der Achse 22 besitzen. Der Abstand a_2 ist dabei etwa ein Drittel so groß, wie die Ausdehnung B des Wischstangenabschnitts 15 quer zur Achse 22, d.h. wie die Breite B des Wischstangenabschnitts 15. Die beiden Anpreßdruckfedern können dadurch, wie in Fig. 1 gezeigt, sehr nahe nebeneinander verlaufen, wodurch die gezeigte schmale Wischarmbauweise möglich ist. Speziell halten hier die Haken 17 mit ihrem Krümmungsbereich 241 die Anpreßdruckfedern 18 an deren Ösen 19 derart, daß diese jeweils in einem Abstand a_2' zu der Achse 22 verlaufen, der etwa so groß ist wie der Abstand a_1 , den die Längsseitenflächen 23 des Wischstangenabschnitts 15 jeweils von der Achse 22 besitzen. Wie die Fig. 1 weiter zeigt, verlaufen die am weitesten entfernt voneinander verlaufenden Flächen 181 der Anpreßdruckfedern 18 lediglich geringfügig weiter entfernt von der Achse 22 als die Flächen 21 der Haken 17.

Die Haken 17 sind im Querschnitt rechteckig und besitzen quer zur Achse 22 eine Ausdehnung b, d.h. eine Breite b, welche etwa ein Viertel so groß ist wie die Breite B des Wischstangenabschnitts 15. In Richtung der Achse 22, d.h. in Wischstangenlängsrichtung, wären sie im ungekrümmten Zustand, wie Fig. 1 und 2 entnehmbar ist, etwa zehn mal so groß, d.h. etwa zehn mal so lang, wie breit. Im fertigen Zustand besitzen die Haken 17 bis zum Krümmungsbereich 241 eine Länge L, die etwa sechsmal so groß ist wie deren Breite b und die Schenkel 24 der Haken 17 besitzen in Wischstangenlängsrichtung eine Ausdehnung 1, d.h. eine Länge 1, die etwa halb so groß ist wie die Länge L des Hakens 17. Weiter besitzen sie, wie die Fig. 2 zeigt, eine dem Wischstangenabschnitt 15 und damit der Wischstange 14 gleiche Höhe H. Diese Abmessungen tragen zu ihrer mechanischen Stabilität, insbesondere zu ihrer Bruchstabilität bei.

Wie die Fig. 1 und 2 weiter zeigen, verlaufen die endseitigen Flächen 25 der Schenkel 24 der Haken 17 zur Endfläche 26 des Wischstangenabschnitts 15 etwa gegenüberliegend. Insgesamt ist somit sicher, daß die Anpreßdruckfedern 18 nicht ungewollt von den Haken 17 abrutschen können.

In dem aus dem von jeweils einem gerade in Wischstangenlängsrichtung verlaufenden Schenkel 20 gebildeten Angrenzbereich an den Wischstangenabschnitt 15 verlaufen die Haken 17 mit ihren einander gegenüberliegenden Flächen 27 jeweils in einem Abstand a3 zur Achse 22, welcher knapp doppelt so groß ist (nämlich so groß wie das um das Maß b verminderte Maß a) wie der Abstand a1 jeder Längsseitenfläche 23 des Wischstangenabschnitts 15 zu der Achse 22. Dies und das zuvorbeschriebene Längenverhältnis der Hakenenden 24 zur gesamten Länge der Haken 17 und die zuvor angedeutete Tatsache, daß der Wischstangenabschnitt 15 bei 16 nach unten abgelenkt ist und er und die Haken 17 demgemäß auf Abstand zum Rücken 11 des Gelenkteils 10 verlaufen, ermöglicht ein problemloses Anhängen der Anpreßdruckfedern 18 an die Haken 17.

Wie die Fig. 1 weiter zeigt, werden die Schenkel 20 der Haken 17 von zwei Seitenflanken 28 des Wischstangenabschnitts 15 gehalten. Die Seitenflanken 28 erstrecken sich von der Achse 22 weg und halten die Schenkel 20 der Haken 17 in dem zuvor beschriebenen Abstand a bzw. a3. Dabei besitzen die Seitenflanken 28 etwa die gleiche Breite wie die Haken 17. Demgemäß fehlt aus dem Wischstangenabschnitt 15 ein in Draufsicht etwa dreieckiger Bereich 29, der mit einer Spitze auf der Achse 22 liegt. Das kommt daher, weil die Wischstange 14 samt den Haken 17 aus einem in Fig. 3 (nicht im gleichen Maßstab wie in Fig. 1) gezeigten Federstahlband 30 hergestellt worden ist. Und

zwar ist aus dem entsprechend der gewünschten Wischstangenlänge zugeschnittenen Stück Federstahlband 30 ein ovales Langloch 31 ausgestanzt worden, das sowohl von den Längsseitenflächen 32 als auch von der Endfläche 33 den gleichen Abstand b1 besitzt, welcher geringfügig größer als die Breite b der Haken 17 ist. Nach dem Ausstanzen des Langloches 31 ist der sich quer zu der in Bandlängsrichtung verlaufenden Achse 22, welche mit der in Fig. 1 anhand des fertigen Wischars beschriebenen Achse 22 identisch ist, erstreckende Steg 34 entlang dieser Achse 22 geschlitzt worden. Die so gebildeten, etwa L-förmigen Lappen 35 sind an dem dem Schlitz fernen Ende anschließend seitwärts nach außen von der Achse 22 weggebogen worden, so daß der Wischstangenabschnitt 15 die zwei nach außen weisenden Seitenflanken 28 besitzt. Gleichzeitig oder anschließend sind aus den Lappen 35 die Haken 17 mit den geraden Schenkeln 20, 24 und der Krümmung 241 gebogen worden, wobei dafür gesorgt wurde, daß die Ecken 36 des Wischstangenformstücks 30 gerundet wurden, so daß sich der in den Fig. 1 gezeigte gerundete, formschöne und keine Verletzungsgefahr bringende Übergang zwischen den Flanken 28 und den Schenkeln 20 ergab. Insgesamt betrachtet sind somit die Haken 17 auf relativ einfache Weise aus dem Wischstangenmaterial hergestellt worden. Die genannte Materialwahl trägt ebenso zur mechanischen Stabilität der Haken 17 bei, wie deren zuvor beschriebene Gestalt. Weiterhin trägt zu deren Stabilität bei, daß sie nur mittels Kaltformverfahren hergestellt worden sind, welche bekanntermaßen eine Materialverfestigung mit sich bringen.

In Fig. 4 ist ein zweites Federstahlband 37 gezeigt, aus dem die in Fig. 1 gezeigte Wischstange 14 prinzipiell hätte gefertigt werden können. Aus diesem Federstahlband 37 ist ein endseitig offener Bereich 38 ausgestanzt worden. Die seitlich stehengebliebenen Lappen 39 hätten zu den in Fig. 1 gezeigten Flanken 28 und den Haken 17 mit den geraden Schenkeln 20 und 24 und der Krümmung 241 gebogen werden können. Der Bereich 38 muß, um die gewünschte Hakenlänge erzielen zu können, länger als das in Fig. 3 gezeigte Langloch 31 sein. Demgemäß ist bei der Variante nach Fig. 4 ein größerer Materialabfall gegeben.

In Fig. 5 ist ein drittes Federstahlband 40 gezeigt, aus dem die in Fig. 1 gezeigte Wischstange 14 prinzipiell hätte gefertigt werden können. Aus diesem Federstahlband 40 ist an mehreren Stellen, von denen in Fig. 5 eine gezeigt ist, die mit den Bezugszeichen 41 gekennzeichnet ist, ein ovales Langloch 42 ausgestanzt worden, das mehr als doppelt so lang ist, wie die in Fig. 1 gezeigten Haken 17 lang sind. Wenn man dieses Federstahlband 40 jeweils bei 43, d.h. mittig der Längser-

streckung des Langlochs 42, querteilt, hat man gleichzeitig mehrere Wischstangen zur Weiterbearbeitung vorliegen. Die jeweils stehengebliebenen Lappen 44 kann man zu den in Fig. 1 gezeigten Flanken 28 und Haken 17 mit den geraden Schenkeln 20 und den U-Enden 24 biegen. Dieses Verfahren ist sehr rationell und kommt deshalb besonders für eine Serienfertigung in Betracht.

Es sei noch darauf hingewiesen, daß die Schenkel 20 der Haken 17 selbstverständlich nicht unbedingt, wie in Fig. 1 gezeigt, gerade in Wischstangenlängsrichtung bzw. parallel zur Achse 22 verlaufen müssen. Sie können auch etwa halbkreisförmig sein. Wenn sie jedoch gerade verlaufen, ist eine besonders schmale Wischstangenbauweise gewährleistet und damit eine besonders schmale Wischarm Bauweise möglich. Außerdem ermöglichen die geraden Schenkel 20, daß sich dort ein Biegewerkzeug großflächig abstützen kann, mit dem die Krümmungen 241 und die Schenkel 24 gebogen werden sollen. Wenn keine schmale Wischarm Bauweise erforderlich ist, können die Hakenenden auch entgegengesetzt wie in Fig. 1 gezeigt verlaufen.

In den Fig. 6 und 7 ist eine zweite Wischstange 14' mit zwei Haken 17' als Befestigungsmittel für zwei Anpreßdruckfedern 18 gezeigt. Bei dieser Wischstange 14' sind die Schenkel 24' der Haken 17' durch einen Steg 34' miteinander verbunden. Der Steg 34' erstreckt sich über die gesamte Länge 1 der Schenkel 24', die hier weniger lang als die Schenkel 24 der Haken 17 sind, die die zuvor anhand der Fig. 1 und 2 beschriebene Wischstange 14 besitzt. Die Schenkel 24' können hier weniger lang als die Schenkel 24 sein, weil der Steg 34' verhindert, daß sich die Anpreßdruckfedern über die endseitigen Flächen 25 der Schenkel 24' hinaus in Richtung Wischstangenmitte bzw. -achse 22 bewegen und auf diese Weise von den Haken gleiten könnten.

Diese Wischstange 14' ist aus einem nicht dargestellten Stück Federstahlband gefertigt worden, das dem in Fig. 3 gezeigten Federstahlbandstück 30 mit ausgestanztem Loch 31 weitestgehend entsprach. Das Loch 31' besaß hier aber keine ovale Gestalt, die anschließend verändert wurde, sondern bereits die endgültige, in Fig. 6 gezeigte, im wesentlichen trapezförmige Gestalt, wobei das Trapez im Bereich des Steges 34' am breitesten und im Angrenzungsbereich zu dem Wischstangenabschnitt 15 am schmalsten ist. Nach dem Ausstanzen des Loches 31' ist das Federstahlbandstück hier im Endbereich von einer Höhe H auf eine Höhe h flachgeschlagen worden. Die Höhe h ist hier etwa halb so groß wie die Höhe H. Beim Flachschlagen wurde das Federstahlbandstück entlang einer Längsfläche angestützt. Die Haken 17' verlaufen somit in einer Ebene mit einer

Längsfläche 50 der Wischstange 14'. Die andere Längsfläche 51 der Wischstange 14' verläuft über eine Schräge 52 zu den Haken 17'.

Es ist vorgesehen, daß die Wischstange 14' mit der Längsfläche 51 dem Rücken eines Wischarm gelenkteils benachbart angeordnet wird. Dann können die Anpreßdruckfedern 18 problemlos an die Haken 17' angehängt werden, weil zwischen dem Gelenkteilrücken und den gegenüber dem daran angrenzenden Wischstangenabschnitt 15 abgeflachten Haken 17' ein Freiraum vorhanden ist. Wie aus vorstehendem ersichtlich ist, ist der Freiraum kleiner als bei der in Fig. 2 dargestellten Ausführungsform. Demgemäß kann ein unter Verwendung der Wischstange 14' zu bauender Wischarm im Gelenkteilbereich besonders niedrig gestaltet werden.

Im übrigen sind die Haken 17' und die Wischstange 14' weitestgehend wie die in den Fig. 1 und 2 gezeigte Ausführungsform gestaltet. Demgemäß sind in den Fig. 6 und 7 die Teile gleich wie in Fig. 1 und 2 bezeichnet und bemaßt. Auf ihre Erläuterung wird demgemäß an dieser Stelle verzichtet.

Eine Wischstange kann auch durch Walzen oder Schmieden eines Metallbandes hergestellt werden. Diese Verfahren sind aber relativ aufwendig.

Weiterhin kann eine Wischstange aus einem Metall gegossen werden, sofern dieses Metall die an Wischstangen gestellte Federeigenschaft und Bruchstabilität erfüllt. Ebenso kann eine Wischstange mit Haken aus einem geeigneten Kunststoff gegossen, insbesondere spritzgegossen werden.

Abschließend sei nochmals darauf hingewiesen, daß die wischstangenseitigen Befestigungsmittel für die Anpreßdruckfedern nicht unbedingt überhaupt Haken sein müssen. Es ist auch möglich, die Befestigungsmittel als Buckel oder Bolzen auszubilden. Erstere könnten bei Wischstangen aus Metall durch Prägen gefertigt werden. Bei Wischstangen aus Kunststoff könnten sie ebenso wie Bolzen mitgegossen werden. Solche Befestigungsmittel sollten vorteilhafterweise an der Längsfläche der Wischstange vorgesehen werden, die dem Gelenkteilrücken 11 gegenüberliegt und in geringem Abstand zu diesem enden, damit die Anpreßdruckfeder sich nicht ungewollt von den Befestigungsmitteln lösen können. Ebenfalls sei nochmals auf die Anwendbarkeit der Erfindung für Wischarm mit nur einer Anpreßdruckfeder hingewiesen.

Ansprüche

1. Wischarm, insbesondere für Scheibenwischeranlagen an Kraftfahrzeugen, mit einem Gelenkteil, mit einer Wischstange und mit wenigstens einem Befestigungsmittel für wenigstens eine Anpreßdruckfeder, dadurch gekennzeichnet, daß das Befestigungsmittel (17, 17') als ein von einem Wischstangenabschnitt (15) abstehendes Teil einstückig mit der Wischstange (14, 14') hergestellt ist.

2. Wischarm nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Befestigungsmittel (17) etwa so hoch ist, wie der Wischstangenabschnitt (15).

3. Wischarm nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Befestigungsmittel (17, 17') als Haken ausgebildet ist.

4. Wischarm nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß für zwei nebeneinander anzuordnende Anpreßdruckfedern zwei von dem Wischstangenabschnitt (15) abstehende Teile (17, 17') als Befestigungsmittel vorgesehen sind, und daß die Befestigungsmittel (17, 17') die Anpreßdruckfedern (18) in einem Abstand (a2) zu einer geometrischen Achse (22), die sich in Wischstangenlängsrichtung erstreckt, halten, der kleiner, gleich oder allenfalls geringfügig größer ist als der Abstand (a1), den zwei einander gegenüberliegende Flächen (23) des Wischstangenabschnitts (15) jeweils von dieser Achse (22) besitzen.

5. Wischarm nach Anspruch 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß die zwei Haken (17, 17') zwei nebeneinander verlaufende Schenkel (24, 24') besitzen, die quer zur geometrischen Achse (22) einen Abstand (a2) voneinander haben, welcher etwa ein Drittel so groß ist, wie die Ausdehnung (B) des Wischstangenabschnitts (15) quer zur geometrischen Achse (22).

6. Wischarm nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Schenkel (24) frei stehen.

7. Wischarm nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Schenkel (24') miteinander verbunden sind.

8. Wischarm nach einem der Ansprüche 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Haken (17, 17') quer zur geometrischen Achse (22) eine Ausdehnung (= Breite) (b) besitzt, welche etwa ein Viertel so groß ist, wie die Ausdehnung (B) des Wischstangenabschnitts (15) quer zur geometrischen Achse (22).

9. Wischarm nach einem der Ansprüche 4 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Haken (17, 17') in Wischstangenlängsrichtung etwa sechs mal so groß wie quer dazu ist und daß die Schenkel (24, 24') der Haken (17, 17') in Wischstangenlängsrichtung etwa halb so groß wie die gesamten Haken (17, 17') sind.

10. Wischarm nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Haken (17, 17') in seinem Angrenzungsbereich (20) an den Wischstangenabschnitt (15) mit einer sich in Wischstangenlängsrichtung erstreckenden Fläche (27) in einem Abstand (a3) zu der geometrischen Achse (22) verläuft, der geringfügig größer ist als der Abstand (a1), den die zwei einander gegenüberliegenden Flächen (23) des Wischstangenabschnitts (15) jeweils von der Achse (22) besitzen und daß die endseitige Fläche (25) jedes Hakens (17, 17') etwa der Endfläche (26) des Wischstangenabschnitts (15) gegenüberliegend verläuft.

11. Wischarm nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die am weitesten entfernt voneinander verlaufenden Flächen (21) der Haken (17, 17') quer zu der geometrischen Achse (22) einen Abstand (a) von dieser besitzen, welcher etwa doppelt so groß ist wie der Abstand (a1), den die zwei einander gegenüberliegenden Flächen (23) des Wischstangenabschnitts (15) jeweils quer zur geometrischen Achse (22) besitzen.

12. Wischarm nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß im Angrenzungsbereich (20) der Haken (17, 17') an den Wischstangenabschnitt (15, 28) aus diesem ein Bereich (29) fehlt.

13. Wischarm nach wenigstens einem der Ansprüche 6 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß ein endseitig offener Bereich (38) aus einem Wischstangenformstück (37) entfernt oder nicht gefertigt wurde und daß die stehengebliebenen Lappen (39) zu Haken (17) gebogen worden sind.

14. Wischarm nach wenigstens einem der Ansprüche 5 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß ein Bereich (31, 31') aus einem Wischstangenformstück (30) derart entfernt oder nicht gefertigt wurde, daß ein sich quer zur Wischstangenlängsrichtung erstreckender Steg (34, 34') stehenblieb.

15. Wischarm nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Steg (34) zunächst geschlitzt und dann in Hakenform gebogen worden ist.

16. Wischarm nach Anspruch 7 und 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Steg (34') die Schenkel (24') der Haken (17') miteinander verbindet.

17. Wischarm nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Steg (34') über die gesamte Länge (1) der Schenkel (24') erstreckt.

18. Wischarm nach wenigstens einem der Ansprüche 5 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß aus einem Wischstangenformstück (40) wenigstens ein Bereich (42) entfernt oder nicht gefertigt wurde, welcher in Wischstangenlängsrichtung etwa dop-

pelt so groß ist, wie die Haken (17) lang sein sollen und daß das Formstück (40) danach bei dem (den) Bereich(en) (42) geteilt wurde.

19. Wischarm nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, 5
daß die Wischstange (14, 14') mit dem (den) Befestigungsmittel(n) (17, 17') einstückig aus Metall mittels Kaltformverfahren hergestellt ist.

20. Wischarm nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, 10
daß die Wischstange (14, 14') samt dem (den) Befestigungsmittel(n) (17, 17') aus einem Metallband hergestellt ist.

21. Wischarm nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband ein Stahlband 15
ist.

22. Wischarm nach Anspruch 10 und einem der Ansprüche 11 bis 21, dadurch gekennzeichnet, 20
daß der Bereich (29, 31, 31', 38, 42) durch Ausstanzen entfernt worden ist.

25

30

35

40

45

50

55

7

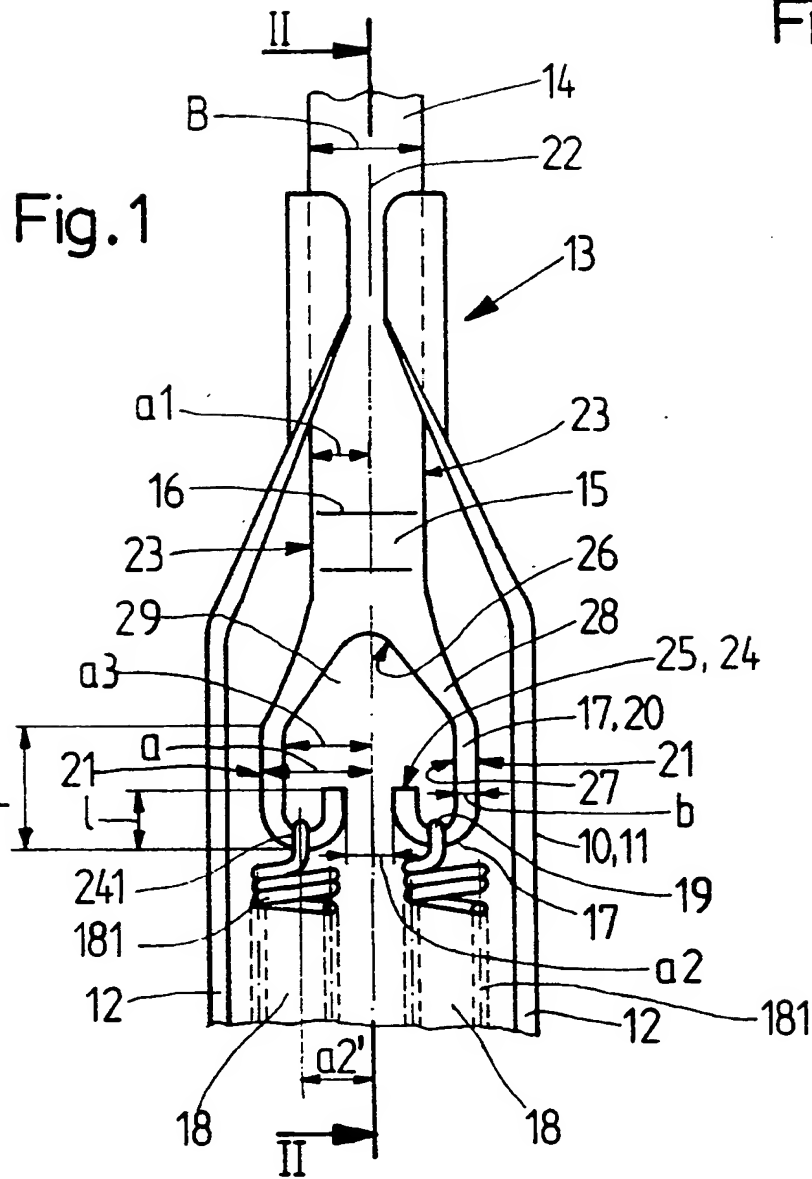


Fig. 2

